



Dkt. 03151

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Application of:

Group Art Unit: 2811

MASAKI SANO

Serial No.: 10/648,224

Filed: August 27, 2003

For: LIGHT EMITTING DIODE DEVICE

PRIORITY DOCUMENT

Honorable Commissioner for Patents  
P.O. Box 1450  
Alexandria, Virginia 22313-1450

Sir:

Attached is a certified copy of Japanese Patent Application 2002-249934, filed August 29, 2002, upon which Convention priority is claimed in the above application.

It is respectfully requested that receipt of this priority document be acknowledged.

Respectfully submitted,

Ira J. Schultz  
Registration No. 28666

日本国特許庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日 2002年 8月29日  
Date of Application:

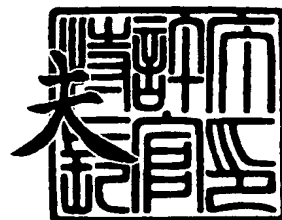
出願番号 特願2002-249934  
Application Number:  
[ST. 10/C]: [JP 2002-249934]

出願人 株式会社シチズン電子  
Applicant(s):

2003年 8月26日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

今井 康



出証番号 出証特2003-3069703

【書類名】 特許願

【整理番号】 CEP02087

【あて先】 特許庁長官 及川 耕造 殿

【国際特許分類】 H01L 33/00

【発明者】

    【住所又は居所】 山梨県富士吉田市上暮地 1 丁目 2 3 番 1 号 株式会社シ  
                                チズン電子内

    【氏名】 佐野 正樹

【特許出願人】

    【識別番号】 000131430

    【氏名又は名称】 株式会社シチズン電子

    【代表者】 枡澤 敬

【代理人】

    【識別番号】 100085280

    【氏名又は名称】 高宗 寛暁

    【電話番号】 03-5386-4581

【手数料の表示】

    【予納台帳番号】 040589

    【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

    【物件名】 明細書 1

    【物件名】 図面 1

    【物件名】 要約書 1

    【包括委任状番号】 0001928

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 発光ダイオードおよびその製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 発光ダイオード素子と、該発光ダイオード素子を被覆し少なくとも蛍光体を含有する被覆部材とを有する発光ダイオードにおいて、当該被覆部材が染色により着色されていることを特徴とする発光ダイオード。

【請求項 2】 前記被覆部材の着色により発光ダイオードの発光の色度が所望の色度となるように補正されることを特徴とする請求項 1 に記載の発光ダイオード。

【請求項 3】 発光ダイオード素子と、該発光ダイオード素子を被覆し少なくとも蛍光体を含有する被覆部材とを有する発光ダイオードの製造方法において、該被覆部材形成後に染料溶液によりその被覆部材を染色し、発光の色度を補正することを特徴とする発光ダイオードの製造方法。

【請求項 4】 発光ダイオードの色度を分類した後、所望の色度に入らない発光ダイオードを、浸透性のある有機溶剤または温水中に染料を適切な濃度で溶解または分散させてなる染料液に浸漬し、攪拌し、乾燥することにより、当該発光ダイオードを染色し、これにより不要な発光色成分を弱めることで、所望の色度に入るように発光ダイオードの発光色度の補正を行うことを特徴とする請求項 3 に記載の発光ダイオードの製造方法。

【請求項 5】 発光ダイオードの前記色度分類のランクに対応して、前記染料の濃度、染色温度および染色時間の中の少なくとも 1 つを設定することを特徴とする請求項 4 に記載の発光ダイオードの製造方法。

【請求項 6】 前記被覆部材の少なくとも表面が染色されていることを特徴とする請求項 1 又は請求項 2 に記載の発光ダイオード。

【発明の詳細な説明】

【0 0 0 1】

【発明の属する技術分野】

この発明は発光ダイオード特に白色発光ダイオード又は中間色の発光ダイオードおよびこれら発光ダイオードの製造方法に関する。

## 【0002】

## 【従来の技術】

近年、ブック型のワードプロセッサやコンピュータ、又は携帯電話機、携帯TVのような小型、薄型の情報機器の表示装置として、薄型でしかも見易い照明機構を有する液晶等の表示装置が用いられている。かかる表示装置の照明手段としては発光源と光路変換部材を有する面状光源（バックライトユニット、フロントライトユニット等）が従来より知られている。このような面状光源に使用する前記発光源としては、蛍光ランプ、発光ダイオードが従来、使用されてきた。この中で近年は更なる小型化、薄型化と長寿命化を目的として、発光源として発光ダイオードを用いたものが多く使用されるようになってきている。

## 【0003】

かかる面状光源により表示装置のパネル等に対し白色の照明をしようとするときは、発光ダイオードの場合は、R、G、Bの3種類の発光ダイオードを同時点灯、又は時分割点灯して白色光を合成することが一般的であった。ところが、更に最近では、単独で白色またはこれに近い光を発光する白色発光ダイオードが開発され、利用できるようになってきた。

このような白色発光ダイオードを用いることにより、小型で簡単な構成で白色照明またはこれに近い色の照明を目的とする液晶表示用バックライトまたは液晶表示用フロントライトを形成することが可能となった。又最近では、1個で中間色も含め所望の色度の発光をすることができる発光ダイオードも開発されカラー照明に利用されている。

## 【0004】

図11は従来の白色発光ダイオードの一例の構成を示す図であり、(a)は斜視図、(b)は断面図、(c)は原理説明図である。図11において120は白色発光ダイオードである。101はガラス繊維入りのエポキシ樹脂よりなる素子基板であり、102、103はそれぞれ前記素子基板101の上面から側面を経てその下面にかけて形成されたカソード用電極およびアノード用電極である。105は青色発光又は紫外線発光をする発光ダイオード素子であり、そのカソード側を下にして、導電性接着剤104を介してダイボンディングにより、前記カソ

ード用電極 102 に固着されている。発光ダイオード素子 105 のアノード側はワイヤーボンディングにより、Au よりなるボンディングワイヤー 106 を介して前記アノード用電極 103 に接続されている。107 はボンディングワイヤー 106 および発光ダイオード素子 105 を被覆して保護する被覆部材である。図 10 (b) に示す 108 は黄色あるいは R、B、G の 3 原色の蛍光を発する蛍光体であり、これをモールド樹脂 110 に混練して成形することにより、前記被覆部材 107 が形成される。なお、これらの部材により形成される白色発光ダイオード 120 はガラス繊維入りのエポキシ樹脂基板の大板の上に複数個を形成した後、ダイシングで 1 個ごとにカットし、分割してなるものである。

#### 【0005】

図 11 に示す白色発光ダイオード 120 において、発光ダイオード素子 105 に所定の電流が供給されて青色発光又は紫外線発光すると、図 11 (c) に示すように、その発光 s (実線) の一部は蛍光体 108 に吸収されて黄色あるいは R、B、G の 3 原色緑色の励起光 s1 (点線) を発する。この励起光 s1 および青色発光又は紫外線の発光 s が白色発光ダイオード 120 の出射光として被覆部材 107 の外部に出射する。すなわち、白色発光ダイオード 120 の色度はこれら各種の出射光の合成された色度となる。かかる白色発光ダイオード 120 の色度は、発光ダイオード素子 105 の青色光 (又は紫外線) の強度と蛍光体 108 の励起光の黄色又は 3 原色の強度の比率によりより変化するが、これらを適切に設定することができれば理論的には白色又はその近傍において、所望の色度を得ることができる。しかし実際には、発光ダイオード素子 205 の波長および発光強度は、製造条件の不可避な変動によりバラつき、蛍光体 208 の励起光の波長成分およびその強度も、蛍光体 208 の製造条件、モールド樹脂 210 への混練の状態の不可避な変動によりバラつく。

#### 【0006】

図 12 は白色に限らず所望の色度の発光を目的とした発光ダイオードの構造を示す断面図である。図 12 に示す発光ダイオード 130 は、モールド樹脂 110 に蛍光体 108 の他に色フィルタとして着色剤 109 を一緒に混練することにより、あらゆる色相、色純度の発光ダイオードを実現することを目的とするもので

ある。その原理は、発光ダイオード素子 1 0 5 から直接に着色剤 1 0 9 に入射する光及び一旦蛍光体 1 0 8 に入射した光により励起されて 2 次光として着色剤 1 0 9 に入射する光に対し、着色剤 1 0 9 の作用により、不要な発光色成分を弱めることにより、所望の色度の発光となるように色度補正を行うものである。

#### 【 0 0 0 7 】

図 1 3 は上記した白色発光ダイオードの発光源を持ち、パネルのカラー表示用の白色照明を目的とした従来の液晶表示用バックライトユニットの構成を示す図であり、(a) は斜視図、(b) は断面図である。図 1 3 において、1 4 0 はバックライトユニットであり、1 2 0 は図 1 1 に示した白色発光ダイオード、1 4 2 は導光板、1 4 3 は拡散板、1 4 4 は P y プリズムシート、1 4 5 は P x プリズムシート、1 4 6 は反射板、1 4 7 はカラー表示用の透過型もしくは半透過型の液晶表示板であり、図示しないカラーフィルタを有している。導光板 1 4 2 は無色透明なプラスチック材等の透光部材よりなり板状で略直方体形状をしている。1 4 2 a、1 4 2 b はそれぞれ導光板 1 4 2 の上面および下面であり、上面 1 4 2 a は平滑な面であり、下面 1 4 2 b は後述する乱反射面となっている。1 4 2 c は導光板 1 4 2 の入光側面である。白色発光ダイオード 1 2 0 は L E D 基板 1 2 0 b に保持されて、導光板 1 4 2 の入光側面 1 4 2 c に対向する位置に配置され、導光板 1 4 2 の上方には拡散板 1 4 3、P y プリズムシート 1 4 4、P x プリズムシート 1 4 5 が順次重ねて配置される。反射シート 1 4 6 は導光板 1 4 2 の下面 1 4 2 b に対向、近接して配置される。白色発光ダイオード 1 2 0 の発光は導光板 1 4 2 の側面 1 4 2 c から入射し、導光板 1 4 2 の上面 1 4 2 a と下面 1 4 2 b の間で反射を繰り返しながらその内部を伝播し、その間に平滑な上面 1 4 2 a から（上方に）出射する。下面 1 4 2 b はシボ又は細かな凹凸を有する乱反射面となっており、光を種々の方向に拡散できるようになっている。反射板 1 4 6 は乱反射面である下面 1 4 2 b から外部に出ようとする光を反射させて内部に戻し、光の利用効率を上げる。

#### 【 0 0 0 8 】

導光板 1 4 2 の上面 1 4 2 a からの出射光は拡散板 1 4 3 に達し、ここで光の方向が中程度に絞りこまれる。更に、P y プリズムシート 1 4 4 により y 方向の

角度が絞りこまれ、P<sub>x</sub>プリズムシート145によりx方向の角度が絞りこまれ、最終的には出射光を略z方向に揃える。このz方向に揃った光線が、図示しないカラーフィルタを有する透過型もしくは半透過型の液晶表示板（又は液晶パネル）147を背後から照明する。なお、照明する面内の輝度の均一性を確保するために、上記導光板の下面142bに設けたシボ等の粗さ、凹凸の形状、密度を場所により変えたりする。このようにして、液晶を透過する光の状態を理想的なものとし、鮮明でS/Nの高い表示を可能とする。

#### 【0009】

##### 【発明が解決しようとする課題】

このようにして、図13に示して説明した小型・薄型のバックライト140により、カラー液晶表示の照明を目的とした液晶表示板（液晶パネル）の照明がなされる。しかしながら、上記のバックライト等の従来の液晶表示用の照明手段においては、以下に述べるような問題点がある。即ち、上記のような透過型もしくは半透過型の液晶表示板147は、カラー表示のために、その内部に図示しないカラーフィルタを有しているが、カラーフィルタの特性が各メーカーごとに異なっている。一方、液晶パネルの表示する画像の色度はカラーフィルタの特性（透過率の波長特性）と照明光の色度即ち発光源である白色発光ダイオード（120）の色度に依存して定まる。例えば、カラーフィルタの特性のR、G、Bの色バランスが完全にとれている場合には、白色発光ダイオードの色度が完全に白色であれば、カラー信号が白色のときは、液晶表示板の表示色は白色となる。しかし一般には液晶表示板におけるカラーフィルタの色バランスはメーカーごとに若干ずれているので、これに対応して表示色を白色とするには白色発光ダイオードの色度を白色から若干ずれて、カラーフィルタと補色関係にある所定の色度の範囲内となるように管理する必要がある。（又はカラーフィルタの色バランスがずれていなくても、メーカーの好みにより、白色発光ダイオードの色度として白色から若干ずれた色度が要求されることもある。）

#### 【0010】

上記の関係を色度図を用いて説明する。図14は白色発光ダイオード120発光等の色度を示すCIE色度図である。ここで、xはRの割合を、yはGの割合

を示す。そして、図には示していないが、 $z$ を $B$ の割合としたとき、常に

$$x + y + z = 1 \cdots (1)$$

の関係があるとしている。(c 0は $R$ ,  $G$ ,  $B$ の成分比が $1:1:1$ である色度の点を示し、この場合、座標は略 $x=0.33$ ,  $y=0.33$ , ( $z=0.33$ )となっている。)図14において、 $b_0$ は白色発光ダイオードの目標色度の座標点であり、 $B$ はその許容範囲である。 $b_0$ の座標は  $x=0.313$   $y=0.308$  である。ここで $d_0$ は液晶表示板のカラーフィルタの波長透過率の色度点であり、その座標は  $x=0.352$   $y=0.357$  であり、前記の発光ダイオードの目標色度 $b_0$ と補色関係にある。 $D$ は $d_0$ の近傍のバラツキの範囲を示す。

#### 【0011】

すなわち、もし、白色発光ダイオード120の色度が $b_0$ で示される色度点または $B$ で示される許容範囲にあれば、白色発光ダイオード120からの光が、液晶表示板(液晶パネル)147内の $d_0$ 又は $D$ の範囲の色度のカラーフィルタ(図示しない)を透過することにより、 $c_0$ で示される白色光を基準とする色度の光に補正されて液晶表示板から出射し、照明がなされることにより、液晶パネルの所望の白色表示およびカラー表示を行うことができる。

#### 【0012】

しかし、上記の方法で図11に示す白色発光ダイオード120を製造した場合には、すでに説明したように、発光ダイオード素子105の発光波長や発光強度のばらつき、モールド樹脂110、蛍光体108の比重差により被覆部107内の分布構造が一定に保てないことが原因となって発光の色度がばらつく。この結果、発光ダイオードの製品の色度の平均値が所望の色度からずれるとともに、色度のばらつきも大きく、ロット内で大きな色度分布となる。よって、歩留まりが低く、良品を選別するための色度分類、収率確保に多大な労力を要する。又、図13に示すように白色発光ダイオードを複数個用いるバックライトユニット等の照明装置においては、個々の発光ダイオードの色度がずれることにより、装置内に色むらを生ずる。

#### 【0013】

一例をあげれば、図 14 の色度図において、 $x = 0.313$   $y = 0.308$  の色度  $b_0$  を目標として、従来の方法により白色発光ダイオードを製造した場合、実際の製品の色度座標は、平均値が  $x = 0.295$   $y = 0.290$  で、そのばらつきは  $\sigma x = 0.015$   $\sigma y = 0.01$  ( $N = 10K$ ) となった。

図 14 の点  $f_0$  は実際の製品の色度の上記の平均値を示し、領域  $F$  はその色度のバラツキの範囲を示す。この図からしても、実際の製品の色度の領域  $F$  の中で、上記の  $B$  で示す所望の色度の領域に入るのはごく一部に過ぎない。よって、実際の製品を選別して使用したとしても、 $B$  の領域に入り、照明装置の光源として使用できるのはごく一部であり、大部分は不良品となり、対象とされる液晶示板には使用できないこととなる。又、次善の手段として、カラーフィルタ特性の異なる他の液晶パネルに使用することも考えられるが、この場合も許容される色度の範囲が限られるので、前記領域  $F$  のかなりの部分が、結局は利用できず、どこにも利用できない不良品の白色発光ダイオードが多く残り、歩留まりの低下、選別等による実質的な製造コストの増加を招く。

#### 【0014】

そして、このような色度のばらつきを従来の製造方法の工程内で改善することは、すでに説明した理由により困難である。なお、発光ダイオードにおける色度のばらつきは、図 11 に示すような白色発光ダイオード 120 に限るものではない。すなわち、図 12 に示すような一般的な色度を目的とした発光ダイオード 130 においても、発光ダイオード素子 105 の発光波長のばらつきの他に、モールド樹脂 110、蛍光体 108、着色剤 1009 の比重差により、組成比が一定に保てないことが理由となって、従来の方法により製造されたこの発光ダイオード 130 の色度が大きくばらつき所望の色度に入れることが容易でないという問題があり、このようなばらつきを従来の工程内で改善することは同様に困難である。

#### 【0015】

そこで、本発明は上記した従来の白色発光ダイオード等の発光ダイオードにおいて、その製品の色度のばらつきが大であるため、所望の色度のものを得ること

が困難であるという前記の問題を改善することを課題とするものである。

【0016】

【課題を解決するための手段】

上記の課題を解決するためにその第1の手段として本発明は、発光ダイオード素子と、該発光ダイオード素子を被覆し少なくとも蛍光体を含有する被覆部材とを有する発光ダイオードにおいて、当該被覆部材が染色により着色されていることを特徴とする。

【0017】

上記の課題を解決するためにその第2の手段として本発明は、前記第1の手段において、前記被覆部材の着色により発光ダイオードの発光の色度が所望の色度となるように補正されることを特徴とする。

【0018】

上記の課題を解決するためにその第3の手段として本発明は、発光ダイオード素子と、該発光ダイオード素子を被覆し少なくとも蛍光体を含有する被覆部材とを有する発光ダイオードの製造方法において、該被覆部材形成後に染料溶液によりその被覆部材を染色し、発光の色度を補正することを特徴とする。

【0019】

上記の課題を解決するためにその第4の手段として本発明は、前記第3の手段において、発光ダイオードの色度を分類した後、所望の色度に入らない発光ダイオードを、浸透性のある有機溶剤または温水中に染料を適切な濃度で溶解または分散させる染料液に浸漬し、攪拌し、乾燥することにより、当該発光ダイオードを染色し、これにより不要な発光色成分を弱めることで、所望の色度に入るように発光ダイオードの発光色度の補正を行うことを特徴とする。

【0020】

上記の課題を解決するためにその第5の手段として本発明は、前記第4の手段において、発光ダイオードの前記色度分類のランクに対応して、前記染料の濃度、染色温度

および染色時間の中の少なくとも 1 つを設定することを特徴とする。

#### 【0021】

上記の課題を解決するためにその第 6 の手段として本発明は、前記第 1 の手段又は第 2 の手段に係る発光ダイオードにおいて、前記被覆部材の少なくとも表面が染色されていることを特徴とする。

#### 【0022】

##### 【発明の実施の形態】

以下に、図面に基づいて本発明の第 1 実施形態につき図面を用いて説明する。図 1 は本発明に係る発光ダイオード 21 の構成を示す図であり、(a) は斜視図、(b) は断面図である。図 2 は従来の白色発光ダイオード図 20 の構成を示す図である。本発明に係る発光ダイオード 21 (図 1) は従来の白色発光ダイオード 20 (図 2) を染色して、発光の色度補正をしたものであるが、本第 1 実施形態においては発光ダイオード 21 は白色発光を目的とし、白色発光ダイオードの範疇に入るものとなっている。図 1 において、1 はガラス繊維入りのエポキシ樹脂よりなる素子基板であり、2、3 はそれぞれ前記素子基板 1 の上面から側面を経てその下面にかけて形成されたカソード用電極およびアノード用電極である。5 は青色発光又は紫外線発光をする発光ダイオード素子であり、そのカソード側を下にして、導電性接着剤 4 を介してダイボンディングにより、前記カソード用電極 2 に固着されている。発光ダイオード素子 5 のアノード側はワイヤーボンディングにより、Au よりなるボンデイングワイヤー 6 を介して前記アノード用電極 3 に接続されている。7 はボンデイングワイヤー 6 および発光ダイオード素子 5 を被覆して保護する被覆部材である。図 1 (b) に示す 8 は黄色あるいは R、B、G の 3 原色の蛍光を発する蛍光体であり、これを母材であるモールド樹脂 10 に混練して成形することにより、前記被覆部材 7 が形成される。11 は被覆部材 7 の表面からその近傍にかけて、後述する方法により、染料が浸透して形成された染色層である。

#### 【0023】

以下に、本第 1 実施形態に係る発光ダイオードの製造方法につき、図面を用いて説明する。この製造方法は、大別すれば、①従来と同様の方法により従来と同様

の白色発光ダイオードを製造する工程と、②このようにして製造された白色発光ダイオードをその発光の色度により分類し、クラス分けし、所望の色度からズレているものをピックアップする工程と、③ピックアップされた白色発光ダイオードを染料液に浸漬して染色することにより、前記被覆部材 7 の表面から染料を浸透させて染色層 11 を形成し、不要な発光色成分を弱めることでその発光色度の補正を行う工程とよりなる。以下にこれらの工程につき、順次に詳しく説明する。

#### 【0024】

図 2 は最終的に図 1 に示す本発明に係る白色発光ダイオード 21 を製作するために、上記①の工程として製作された従来の白色発光ダイオード 20 の構成を示す断面図である。この白色発光ダイオード 20 の構成は前記の発光ダイオード 21 から染色層 11 を除いた構成となっており、白色発光ダイオード 20 自体は従来の公知の製造方法により製作される。すなわち、ガラス繊維入りのエポキシ樹脂よりなる素子基板 1 を準備し、公知のメタライジングの方法により、素子基板 1 の上面から側面を経てその下面にかけて、カソード用電極 2 およびアノード用電極 3 を形成する。次に、青色発光又は紫外線発光をする発光ダイオード素子 5 を、そのカソード側を下にして、導電性接着剤 4 を介してダイボンディングにより、前記カソード用電極 2 に固着する。次に、発光ダイオード素子 5 のアノード側をワイヤーボンディングにより、Au よりなるボンダイグワイヤー 6 を介して前記アノード用電極 3 に接続する。このようにして発光ダイオード素子 5 を実装した後に、透光性を有するモールド樹脂 10 を母材とし、これに黄色あるいは R、B、G の 3 原色の蛍光を発する蛍光体 8 を混練した状態で、前記の発光ダイオード素子 5 およびボンダイグワイヤー 6 を被覆、保護するようにして、モールド成形加工により、被覆部材 7 を形成し、従来の白色発光ダイオード 20 を製作する。この場合、従来技術としてすでに説明したように、白色発光ダイオード 20 はガラス繊維入りのエポキシ樹脂基板の大板の上に複数個を形成した後、ダイシングで 1 個ごとにカットし、分割してなるものである。

#### 【0025】

次に上記②の工程として、工程①で製作された上記白色発光ダイオード 20 の

色度を測定し、分類を行う。図3発光ダイオードの色度を示す色度図である。図3において色度点c2は前記発光ダイオード20の測定された色度の平均値の色度の座標を示し、

$x = 0.295$   $y = 0.290$  となっている。そしてこの白色発光ダイオード20の色度の測定値は前記平均値のまわりに  $\sigma x = 0.015$   $\sigma y = 0.01$  ( $N = 10K$ ) の分散をもって分布している。図3において、領域S2は前記の色度点c2のまわりに  $3\sigma$  の範囲で分散した色度の領域を示す。次に、色度点c1は目標とする発光ダイオードの色度の座標を示し、  $x = 0.313$   $y = 0.308$  となっている。

又、点線で囲まれる領域S1は前記の目標とする色度点c1に対し  $\sigma x = 0.005$   $\sigma y = 0.003$  の分散の色度の領域 ( $3\sigma$  の範囲) を示す。

#### 【0026】

今、今領域S2内で色度が分布する白色発光ダイオード20のうち、所望の領域S1に入るものを除いたものをピックアップし、(a) 青色寄りのもの、(b) 黄色寄りのもの、(c) 赤色寄りのもの、(d) 緑色寄りのものの4種類の色度のものに分類する。ここで、図4はこれらの色度の分類を示すために拡大された色度図である。次に分類に応じて、白色発光ダイオード20を対応する色(補色関係にある色)を染色する染色液体に浸漬することにより、白色発光ダイオード20(図2)の被覆部材7の表面からその近傍にかけて染色し、図1(b)に示すように発光ダイオード21の染色層11を形成する。

#### 【0027】

以下に、上記の工程を、前記の色度の分類に対応して具体的に説明する。図4に示すように、(a) 青色寄りのものとして、色度座標が  $x = 0.286$   $y = 0.281$  である 色度点cbにある白色発光ダイオード20をナフトキノン系染料(黄系) 100ppmをアルコール中に分散させた染料液体に15分浸漬・攪拌して染色して乾燥した。染色後の発光ダイオード21の色度を測定したところ、その色度座標は色度点c1すなわち、

$x = 0.313$   $y = 0.308$  と略一致した。ここで、色度点cbおよび色度点c1にそれぞれ対応するスペクトルを図5(a)のHyおよびH1に示

す。(これらのスペクトルにおいて、625 nmを中心とする部分がR成分、560 nmを中心とする部分がG成分、450 nmを中心とする部分がB成分となる。)

### 【0028】

このように色度が補正されるのは、上記の黄系の染料の染色により、図5 (b) のスペクトルF bに示すように、にフィルタ特性のR、G、Bの比率がR : G : B = 1 : 1 : 0.80 となる黄系の色フィルタが染色層11 (図1) に形成され、これにより、R、G、Bの比率が  $R : B : G = 0.28 : 0.276 : 0.444$  (c bに対応) の白色発光ダイオード20に対し減法混色の原理により、色度補正がなされ、R、G、Bの比率が

$$R : B : G = 0.286 \times 1 : 0.281 \times 1 : 0.433 \times 0.80 \\ = 0.313 : 0.308 : 0.379$$

となる色度点c1の発光ダイオード21が得られたと考えられる。次に、前記の色度点c rの近傍の領域S r内に入る色度を有する白色発光ダイオード20を上記と同様の条件により黄系の染色を行うことにより、同様のフィルタ効果により、補正後の色度は大部分が図4の色度点c1を囲む領域S1に入ることが確認された。

### 【0029】

次に、白色発光ダイオード20の色度が前記の(b)黄色寄りのものの具体例として、図4に示す  $x = 0.328$   $y = 0.328$  の色度点c yを囲む領域S yの色度のものがある。ここで、前記c yに対応するスペクトルを図6 (a) のH yに示す。この場合、白色発光ダイオード20をアントラキノン系染料(青系) 100 ppmをアルコール中に分散させた染料液体に10分浸漬・攪拌して染色して乾燥した。これにより、発光ダイオード21の染色層11としてスペクトルが図6 (b) のF yとなるフィルタ特性を有するものが形成され、そのフィルタ特性のR、G、Bの比率は

$R : G : B = 0.866 : 0.853 : 1$  となり、青系の色フィルタとなる。

この色フィルタの色度補正の作用により、前記色度点c yのもののR、G、Bの

比率 (0.328 : 0.328 : 0.344) は補正され、補正後の発光ダイオード 21 は、

$$R : B : G = 0.328 \times 0.866 : 0.328 \times 0.853 : 0.358 \times 1 \\ = 0.313 : 0.308 : 0.379$$

となり、色度点  $c_1$  の色度に補正される。又、上記の黄色寄りの領域  $S_y$  にあるものも同様にして色度が補正され、大部分が所望の色度領域  $S_1$  に入る。

### 【0030】

次に、白色発光ダイオード 20 の色度が前記の (c) 赤色寄りのものの具体例として、図 4 に示す  $x = 0.33$   $y = 0.30$  の色度点  $c_r$  を囲む領域  $S_r$  の色度のものがある。図 7 (a) の  $H_r$  は前記色度点  $c_r$  に対応するスペクトルである。この場合、白色発光ダイオード 20 をナフトキノ系染料 (黄系) 50 ppm、アントラキノ系染料 (青系) 50 ppm をアルコール中に分散させた染料液体に 5 分浸漬・攪拌して染色して乾燥した。これにより、発光ダイオード 21 の染色層 11 としてフィルタ特性は、黄系のフィルタ特性と青系のフィルタ特性が加重されたものとなる。

### 【0031】

すなわち、例えば、黄系のフィルタ特性としては、図 7 (b) のスペクトル  $F_{r1}$  (点線) に示すように、R, G, B の比率が

$$R_y : G_y : B_y = 0.923 : 1 : 0.85 \quad \text{であり、}$$

青系のフィルタ特性としては、図 7 (b) のスペクトル  $F_{r2}$  (鎖線) に示すように R, G, B の比率が

$$R_b : G_b : B_b = 0.858 : 0.858 : 1 \quad \text{であり、全体のフィルタ特性はこれらが減法混色により加重され、図 7 (b) のスペクトル } F_r \text{ (実線) に示すように R, G, B の比率が、}$$

$$R_f : G_f : B_f = R_y \times R_b : G_y \times G_b : G_y \times G_b \\ = 0.923 \times 0.858 : 0.858 : 0.85 = 0.792 : 0.858 : 0.85$$

になると考えられる。この場合、色度点  $c_r$  の色度の R, G, B の比率は (0.

33:0.30:0.37) は、前記比率  $R_f : G_f : B_f$  の染色層 11 の色フィルタにより補正され、補正後の発光ダイオード 21 について、

$$R : G : B = 0.33 \times 0.792 : 0.30 \times 0.858 : 0.37 \times 0.85 \\ = 0.314 : 0.309 : 0.377$$

となり、その色度座標は  $x = 0.314$   $y = 0.309$  となり、目標値  $c_1$  の座標と略一致する。又、同様に、前記の領域  $S_r$  (図 4) のものは染色層 11 の色度補正作用により、ほとんどが目標領域  $S_1$  に入る。染色後のものの色度の実測結果もこれとよく一致していた。

### 【0032】

次に、白色発光ダイオード 20 の色度が前記の (d) 緑色寄りのものの具体例として、図 4 の  $x = 0.29$   $y = 0.315$  の色度点  $c_g$  を囲む領域  $S_g$  の色度のものがある。図 8 (a) の  $H_g$  は前記色度点  $c_g$  に対応するスペクトルである。この場合、白色発光ダイオード 22 をモノアゾ系染料 (赤系) 70 ppm をアルコール中に分散させた染料液体に 10 分浸漬・攪拌して染色して乾燥した。この結果、色度点が前記の  $c_g$  であったものは色度補正されて、色度が色度点  $c_1$  ( $x = 0.313$   $y = 0.308$ ) と略一致し、色度が前記  $S_g$  内にあるものは、ほとんどが所定の目標範囲  $S_1$  に入る結果が測定された。これは、上記の赤系の染色により、色度補正後の発光ダイオード 21 の染色層 11 として、図 8 (b) の  $F_g$  のスペクトルに示すように、フィルタ特性の  $R$ 、 $G$ 、 $B$  の比率が

$R_r : G_r : B_r = 1 : 0.906 : 0.889$  の赤色系のものが形成され、これにより前記  $c_g$  の色度の色度補正がなされ、 $R$ 、 $G$ 、 $B$  の比率が  $c_g$  における  $0.29 : 0.315 : 0.395$  から、色度補正後の発光ダイオード 21 では、

$$R : G : B = 0.29 \times 1 : 0.315 \times 0.906 : 0.395 \times 0.889 \\ = 0.313 : 0.308 : 0.379$$

となったものと考えられる。

### 【0033】

このように、所望の色度範囲（S1）から外れた色度の白色発光ダイオードであっても、分類された色度のランクにそれぞれ対応した条件により、染料液体中で、被覆部材7の表面からその近傍にかけて染色（染色層11を形成）することにより、所望の色度範囲に入るように発光の色度を補正することができる。このことは、上記に例示したSb、Sy、Sr、Sg（図4）の範囲にあるものに限らず、従来の方法により製造された白色発光ダイオード20の色度のばらつきの範囲にあるすべてのものにつき、このような色度補正が可能である。すなわち、一般的に述べれば、補正前の白色発光ダイオード20の発光の色度のR、G、Bの比率が  $R2 : G2 : B2$  であり、所望の色度のR、G、Bの比率が  $R1 : G1 : B1$  である場合、染色によって得られる染色層11のフィルタ特性のR、G、Bの比率を  $r : g : b$  としたとき、

$$R2 \times r : G2 \times g : B2 \times b = R1 : G1 : B1 \quad \cdots (1)$$

となる（1）式が満足されるように、前記フィルタ特性に係る  $r : g : b$  を設定すれば所望の色度を得ることができる。そして、この染色層11のフィルタ特性のR、G、Bの比率  $r : g : b$  は染色の際の染料の種類（赤、黄、青等）および溶剤の選択、濃度、時間、温度を適切に選択、設定することにより、この染色層11のフィルタ特性のR、G、Bの比率  $r : g : b$  をほぼ自由に設定することができる。

#### 【0034】

このようにして、従来の方法により、製造した白色ダイオード20（図2）の色度を測定して図4の領域S2内で、上記の領域Sb、Sy、Sr、Sgおよびこれら以外の複数のランク（又は色度領域）に分類し、各ランクごとにその色度に応じた条件で染色を行って色度を補正した。このような染色後の発光ダイオード21（図1）の色度を測定したところ、補正後の色度座標は平均値が

$$x = 0.313 \quad y = 0.308 \quad \text{で、} \sigma x = 0.005 \quad \sigma y = 0.003$$

となり、白色発光ダイオードとしての所望の色度の範囲（S1）に入れることができた。

#### 【0035】

次に、本発明の第 2 実施形態として、図 1 に示す色度補正後の発光ダイオード 2 1 を用いたバックライトユニットにつき図面を用いて説明する。図 9 は本第 2 実施形態に係る液晶表示用のバックライトユニットの構成を示す図であり、(a) は斜視図、(b) は断面図である。図 9 において、4 0 はバックライトユニットであり、2 1 は上記の第 1 実施形態に係る色度補正後の発光ダイオード、2 2 は導光板、2 3 は拡散板、2 4 は P y プリズムシート、2 5 は P x プリズムシート、2 6 は反射板、2 7 はカラー表示用の透過型もしくは半透過型の液晶表示板であり、図示しないカラーフィルタを有している。導光板 2 2 は無色透明なプラスチック材等の透光部材よりなり板状で略直方体形状をしている。2 2 a、2 2 b はそれぞれ導光板 2 2 の上面および下面であり、上面 2 2 a は平滑な面であり、下面 2 2 b は後述する乱反射面となっている。2 2 c は導光板 2 2 の入光側面である。

#### 【 0 0 3 6 】

2 個の発光ダイオード 2 1 は L E D 基板 2 1 b に保持されて、導光板 2 2 の入光側面 2 2 c に対向する位置に配置され、導光板 2 2 の上方には拡散板 2 3、P y プリズムシート 2 4、P x プリズムシート 2 5 が順次重ねて配置される。反射シート 2 6 は導光板 2 2 の下面 2 2 b に対向、近接して配置される。発光ダイオード 2 1 の発光は導光板 2 2 の入光側面 2 2 c から入射し、導光板 2 2 の上面 2 2 a と下面 2 2 b の間で反射を繰り返しながらその内部を伝播し、その間に平滑な上面 2 2 a から（上方に）出射する。下面 2 2 b はシボ又は細かな凹凸を有する乱反射面となっており、光を種々の方向に拡散できるようになっている。反射板 2 6 は乱反射面である下面 2 6 b から外部に出ようとする光を反射させて内部に戻し、光の利用効率を上げる。

#### 【 0 0 3 7 】

導光板 2 2 の上面 2 2 a からの出射光は拡散板 2 3 に達し、ここで光の方向が中程度に絞りこまれる。更に、P y プリズムシート 2 4 により y 方向の角度が絞りこまれ、P x プリズムシート 2 5 により x 方向の角度が絞りこまれ、最終的には出射光を略 z 方向に揃える。この z 方向に揃った光線が、図示しないカラーフィルタを有する透過型もしくは半透過型の液晶表示板（又は液晶パネル） 2 7 を

背後から照明する。なお、照明する面内の輝度の均一性を確保するために、上記下面 22b に設けたシボ等の粗さ、凹凸の形状、密度を場所により変えたりする。このようにして、液晶を透過する光の状態を理想的なものとし、鮮明で SN の高い表示を可能とする。ここで、この照明光の色度は発光ダイオード 21 の色度と同じであり、すでに説明したように色度補正の結果、その色度座標は図 4 の色度点 c1 の座標  $x_1 = 0.313$   $y_1 = 0.308$  ( $z_1 = 0.379$ ) 又はこれに近い座標となっている。

### 【0038】

ここで、前記の液晶表示板 27 は上記したように図示しないカラーフィルタを有しており、このカラーフィルタの透過率の色度は R、G、B のバランスの若干のずれにより、図 3 の色度図の色度点 d0 (又はその近傍の Sd 内) の色度となっており、d0 の座標は

$x_f = 0.352$   $y_f = 0.357$  ( $z_f = 0.291$ ) となっている。このような、カラーフィルタを有する液晶表示板 27 に、前記の発光ダイオード 21 からの照明光が入射すると、液晶表示板 27 に対し白色表示の信号が加えられている場合 (オンとなっている R、G、B のそれぞれの画素数が等しい場合) には、液晶表示板 27 の表示色の R、G、B の比率は、発光ダイオード 21 の色度 ( $x_1$ 、 $y_1$ 、 $z_1$ ) と、液晶表示板 27 のカラーフィルタの色度 ( $x_f$ 、 $y_f$ 、 $z_f$ ) とより、

$$\begin{aligned} R : G : B &= x_1 \times x_f : y_1 \times y_f : z_1 \times z_f \\ &= 0.313 \times 0.352 : 0.308 \times 0.352 : 0.379 \times 0.291 \\ &= 0.333 : 0.333 : 0.334 \end{aligned}$$

となり、液晶表示板 27 の表示色の色度座標は

$$x = 0.333 \quad y = 0.333 \quad (z = 0.334) \quad \text{となり、ほぼ完全な白色となる。}$$

### 【0039】

また、液晶表示板 27 に対し、白色以外の表示色の信号が加えられた場合には、この信号に対応して、オンとなる R、G、B の画素の比率が選択されることにより、色信号に忠実な色度の表示色が再現できる。このような、白色およびそれ

以外の表示色の忠実な再現性は、液晶表示板 27 の画面全体についてだけでなく、画面の細かい部分についても成立つ。このようにして、色表示の再現性のよいカラー画像の表示が可能となる。なお、液晶表示板が、カラーフィルタを有しない白黒表示用のものである場合には、白色発光ダイオードの発光の色が、文字表示等のバックグラウンドの色となるが、本実施形態の発光ダイオード 21 を用いた場合はこのバックグラウンドの色は色度点  $c_1$  に対応する色すなわち、青みがあった白色となる。ただし、本発明はこれに限らず、後述する方法により、補正前の白色発光ダイオード 20 に対し目的に応じた染色をすることにより、色度補正後の発光ダイオード 21 の色度を適宜変化させることにより、前記の文字表示等のバックグラウンドの色合いをユーザーの好みにあわせて、設定することが可能である。

なお、本第 2 実施形態に係るバックライトユニット 40 においては発光ダイオード 21 が 2 個使用されているが、これらの発光ダイオード 21 の間の色度の差はすでに説明した  $\sigma_x = 0.005$   $\sigma_y = 0.003$  に相応するばらつきの範囲に押さえられて極く僅かであるので、照明光の場所による色むらは実質的になくなる。このことは、これは発光ダイオード 21 が 3 個以上となった場合も同様である。

#### 【0040】

以下に本発明の第 3 実施形態として、白色以外の色度の発光を目的とした発光ダイオードにつき説明する。なお、その構成自体は図 1 の発光ダイオード 21 に示される。また、その製造方法も、すでに説明したように従来の製造方法により製造した発光ダイオード 20 (図 2 参照) を染色液により染色して製造するものであるが、目標とする色度は白色からかなり離れたものも含む。その一例として、図 3 に示す色度点  $c_2$  ( $x = 0.295$   $y = 0.29$  ( $z = 0.415$ )) の色度を有する従来の白色発光ダイオード 20 (図 2) を用いて色度座標が図 3 において  $x = 0.55$   $y = 0.35$  ( $z = 0.1$ ) である色度点  $c_3$  の色度の発光ダイオード 21 を製造する方法につき説明する。(ここで、色度点  $c_3$  は図 3 に示すように単色光軌跡  $ST$  の赤色部分にかなり近い位置にある。)

#### 【0041】

先ず、前記の色度点  $c_2$  および  $c_3$  における R、G、B の比率からすでに説明した (1) 式を用いて発光ダイオード 21 の染色層 11 のフィルタ特性を計算する。すなわち、

$$R_2 \times r : G_2 \times g : B_2 \times b = R_1 : G_1 : B_1 \quad \dots (1)$$

において、色度補正前の白色発光ダイオード 20 の R、G、B の比率として

$$R_2 : G_2 : B_2 = 0.295 : 0.290 : 0.415 \quad (c_2 \text{ に対応})$$

色度補正後の発光ダイオード 21 の R、G、B の比率として

$$R_1 : G_1 : B_1 = 0.55 : 0.35 : 0.1 \quad (c_3 \text{ に対応})$$

を適用し、(1) 式よりフィルタ特性の R、G、B の比率を求めると

$r : g : b = 1 : 0.647 : 0.129$  となる。このフィルタ特性を図 10 (b) のスペクトル F2 に示す。(念のために (1) 式の数値計算をすると、

$$\begin{aligned} & 0.295 \times 1 : 0.290 \times 0.647 : 0.415 \times 0.129 \\ & = 0.549 : 0.530 : 0.101 \quad \text{となる。} \end{aligned}$$

### 【0042】

次に、前記染色層 11 の色フィルタ特性の R、G、B の比率が上記のように  $r : g : b = 1 : 0.647 : 0.129$  となるように、色度補正前の白色発光ダイオード 20 を赤系の染料と青系の染料を適切な割合と量でアルコール中に分散させた染色液体に充分で適切な時間、所定の温度において、浸漬・攪拌することにより、白色発光ダイオード 20 を染色して色度補正後の発光ダイオード 21 を製造した。このように、所望のフィルタ特性を得る染色の条件は、最初は試行をくりかえしつつ求めるのであるが、染色の条件が一旦設定されると、同一条件で染色を行うことにより、同一のフィルタ特性が得られ、これにより所望の色度の発光ダイオードをむらなく得ることができる。ここで、図 10 (a) の H2 は色度補正前の白色発光ダイオード 20 の発光のスペクトル (図 3 の  $c_1$  に対応) を示し、H3 は上記の染色条件により染色された色度補正後の発光ダイオード 21 の発光のスペクトル (図 3 の  $c_3$  に対応) を示す。H3 のスペクトルに示すように、600 nm 付近の赤色の成分が他の色の成分に比して際立って大となり、彩度の高い赤系の色合いとなっている。すなわち、単色光に近い色合いとな

っている。

#### 【0043】

本発明は、これに限らず、浸透性のある有機溶剤又は温水中に赤色系の染料、黄色系の染料、又は青色系の染料を適当な条件で、溶解又は分散させてなる染料液に、白色発光ダイオード（20）を浸漬・攪拌・乾燥して染色し、色フィルタ効果のR、G、Bの比率を適宜変えて不要な発光色成分を弱めることにより、図3に示す色度図における単色光軌跡STの内側のほとんどの領域において、発光の色度を選択的に設定することができる。すなわち、単色光軌跡STに近い部分においては、単色光の赤、黄、緑、青、紫等に近い色合いの発光色を得ることが可能であり、単色光軌跡からある程度離れた内側では、これらの単色光が加法混色されて中間的な色合いの発光色を得ることが可能となる。このようにして、染色の条件を適宜設定して、その条件により染色を行えば、あらゆる色相、色純度の発光ダイオードを発光色のばらつきのない状態で製造することができる。又、構造的に見れば、本発明の発光ダイオード21によれば図12に示す従来の発光ダイオード130のようにモールド樹脂（110）中に蛍光体（108）のほかに着色剤（109）を混練するという構造をとらず、着色剤をモールド樹脂に全く混練せず、白色発光ダイオード20を染色液で染色してなる構成としたため、あらゆる色相、色純度の発光ダイオードを発光色のばらつきのない状態で製造することが可能となったとすることができる。

#### 【0044】

以上に図面を用いて本発明に係る発光ダイオードの実施形態の説明をしてきたが、本発明は図1の発光ダイオード21の構成に限るものではなく、保護部材（7）中に少なくとも蛍光体（8）を含み、その表面からその近傍に染色による染色層（11）を有するものであれば、保護部材のモールド樹脂10に着色剤等他の物質が混練されていても、相当の色度範囲で、本発明による色度補正効果を有する。

#### 【0045】

上記したような、白色を含む広い色度範囲にわたる色度の発光を目的とした本発明の発光ダイオードにおける染色による色度補正の他の利点として、選択され

る溶媒・染料およびその濃度・浸漬時間、温度等の染色条件を変えることにより、微妙な色度設定が可能となる点が挙げられる。

#### 【 0 0 4 6 】

##### 【発明の効果】

以上に述べたように、本発明によれば、白色を含むあらゆる発光色の発光ダイオードを発光色のばらつきが少ない状態で製造でき、歩留まりの向上ができ、更には従来必用とされていた最終製品の色度分類による振り分け等の収率確保のための労力の労力削減が可能となる。又、発光ダイオードを複数個使用する照明装置のセット内での色ムラの低減ができる。

##### 【図面の簡単な説明】

##### 【図 1】

本発明の発光ダイオードの構成を示す図である。

##### 【図 2】

図 1 に示す発光ダイオードの製造に使用する色度補正前の白色発光ダイオードの構成を示す図である。

##### 【図 3】

図 1 に示す発光ダイオード等の色度を示す色度図である。

##### 【図 4】

図 3 に示す色度図の部分的な拡大図である。

##### 【図 5】

図 2 に示す白色発光ダイオードの色度が青色寄りの場合における発光スペクトルおよび色度補正のための染色層の色フィルタスペクトルを示す図である。

##### 【図 6】

図 2 に示す白色発光ダイオードの色度が黄色寄りの場合における発光スペクトルおよび色度補正のための染色層の色フィルタスペクトルを示す図である。

##### 【図 7】

図 2 に示す白色発光ダイオードの色度が赤色寄りの場合における発光スペクトルおよび色度補正のための染色層の色フィルタスペクトルを示す図である。

**【図 8】**

図 2 に示す白色発光ダイオードの色度が緑色寄りの場合における発光スペクトルおよび色度補正のための染色層の色フィルタスペクトルを示す図である。

**【図 9】**

図 1 に示す発光ダイオードを使用したバックライトユニットの構成を示す図である。

**【図 10】**

図 1 に示す発光ダイオードの色度が赤系の単色光に近い場合の発光のスペクトルおよび色度補正のための染色層の色フィルタスペクトルを示す図である。

**【図 11】**

従来の白色発光ダイオードの構成を示す図である。

**【図 12】**

広い色度範囲に対応する従来の発光ダイオードの構成を示す図である。

**【図 13】**

図 11 に示す白色発光ダイオードを使用したバックライトユニットの構成を示す図である。

**【図 14】**

図 11 に示す白色用発光ダイオードの発光の色度を示す図である。

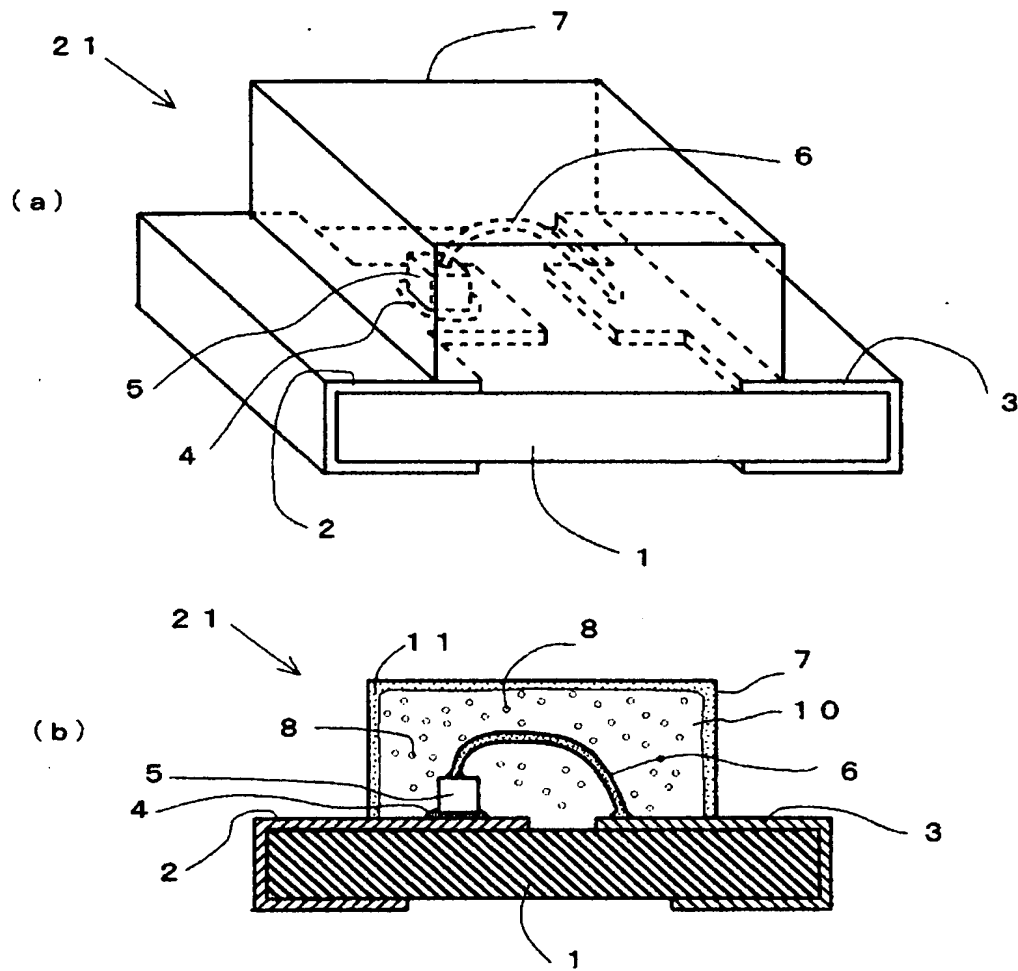
**【符号の説明】**

- 1 素子基板
- 2 カソード用電極
- 3 アノード用電極
- 5 発光ダイオード素子
- 6 ボンディングワイヤー
- 7 被覆部材
- 8 蛍光体
- 10 モールド樹脂
- 11 染色層
- 20 白色発光ダイオード

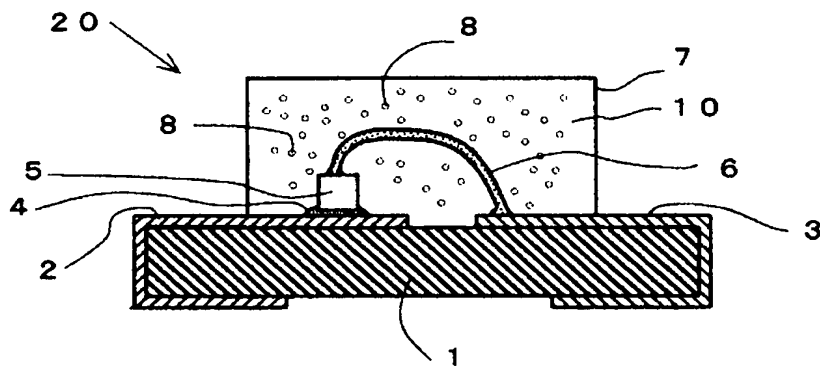
- 2 1 発光ダイオード
- 2 1 b L E D 基板
- 2 2 導光板
- 2 2 a 上面
- 2 2 b 下面
- 2 2 c 入光側面
- 2 3 拡散板
- 2 4 P y プリズムシート
- 2 5 P x プリズムシート
- 2 6 反射板
- 2 7 液晶表示板
- 4 0 バックライトユニット

【書類名】 図面

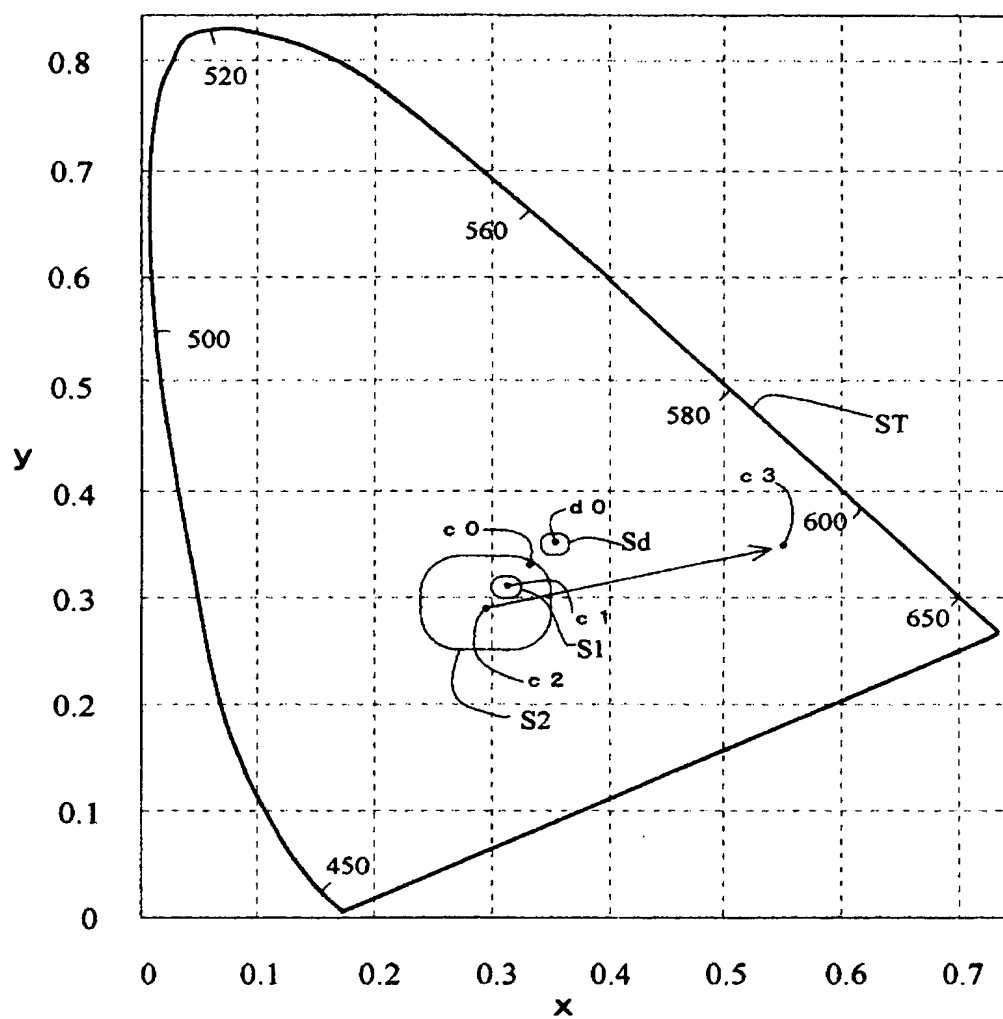
【図 1】



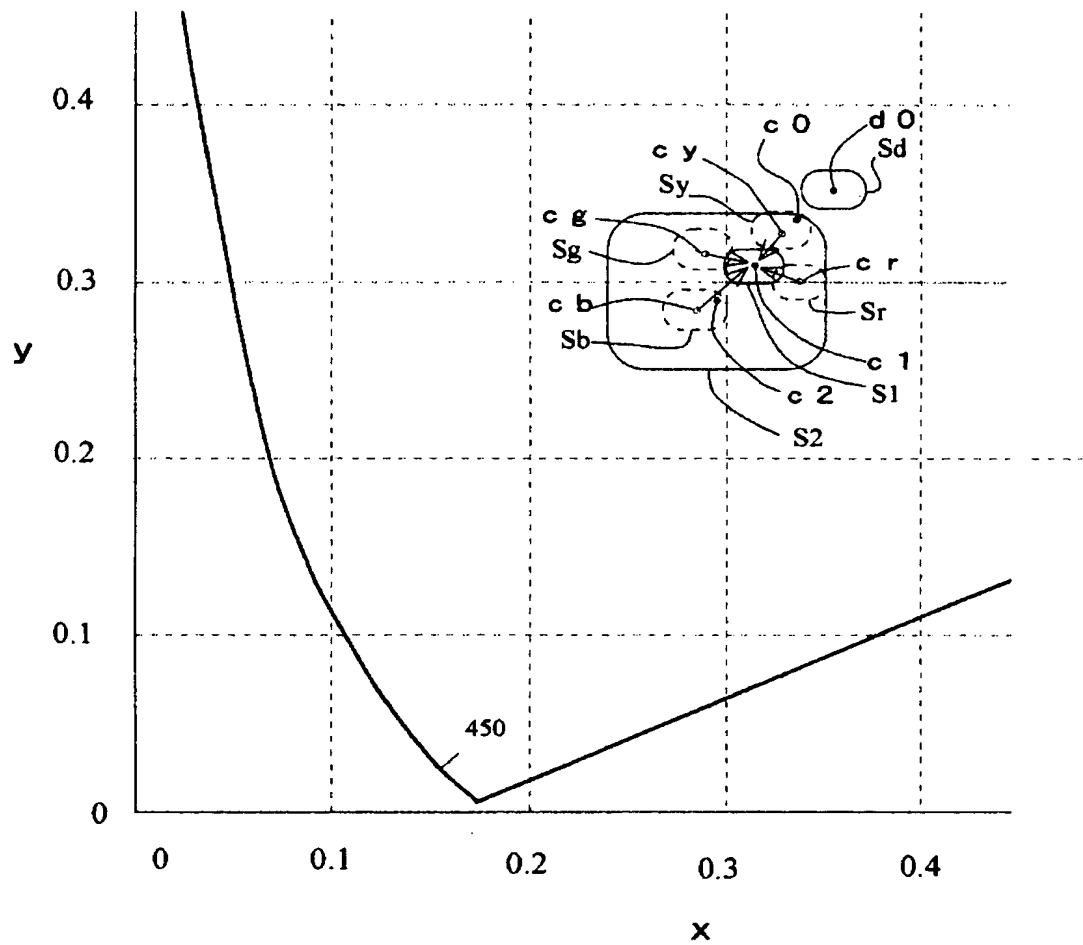
【図 2】



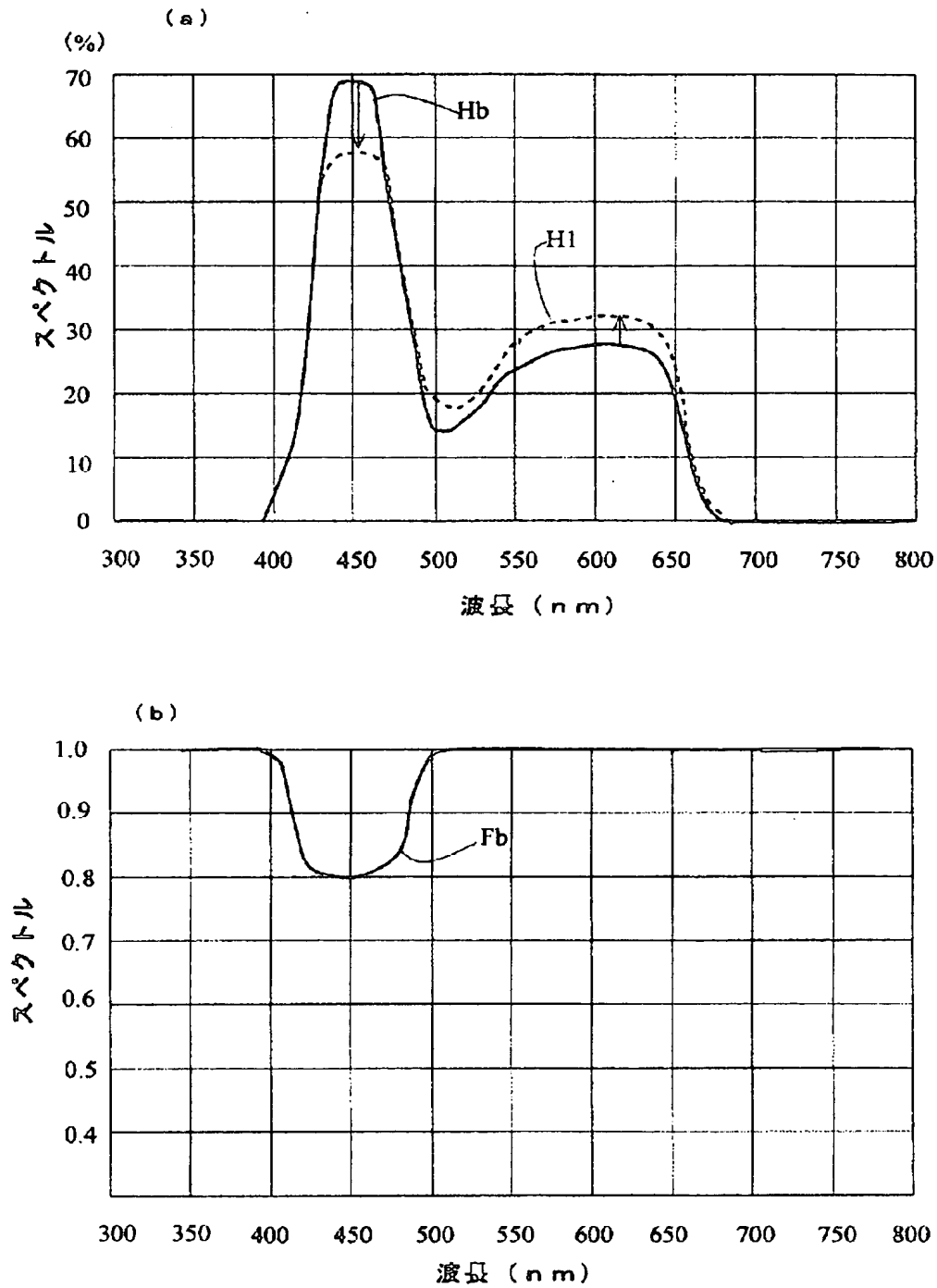
【図 3】



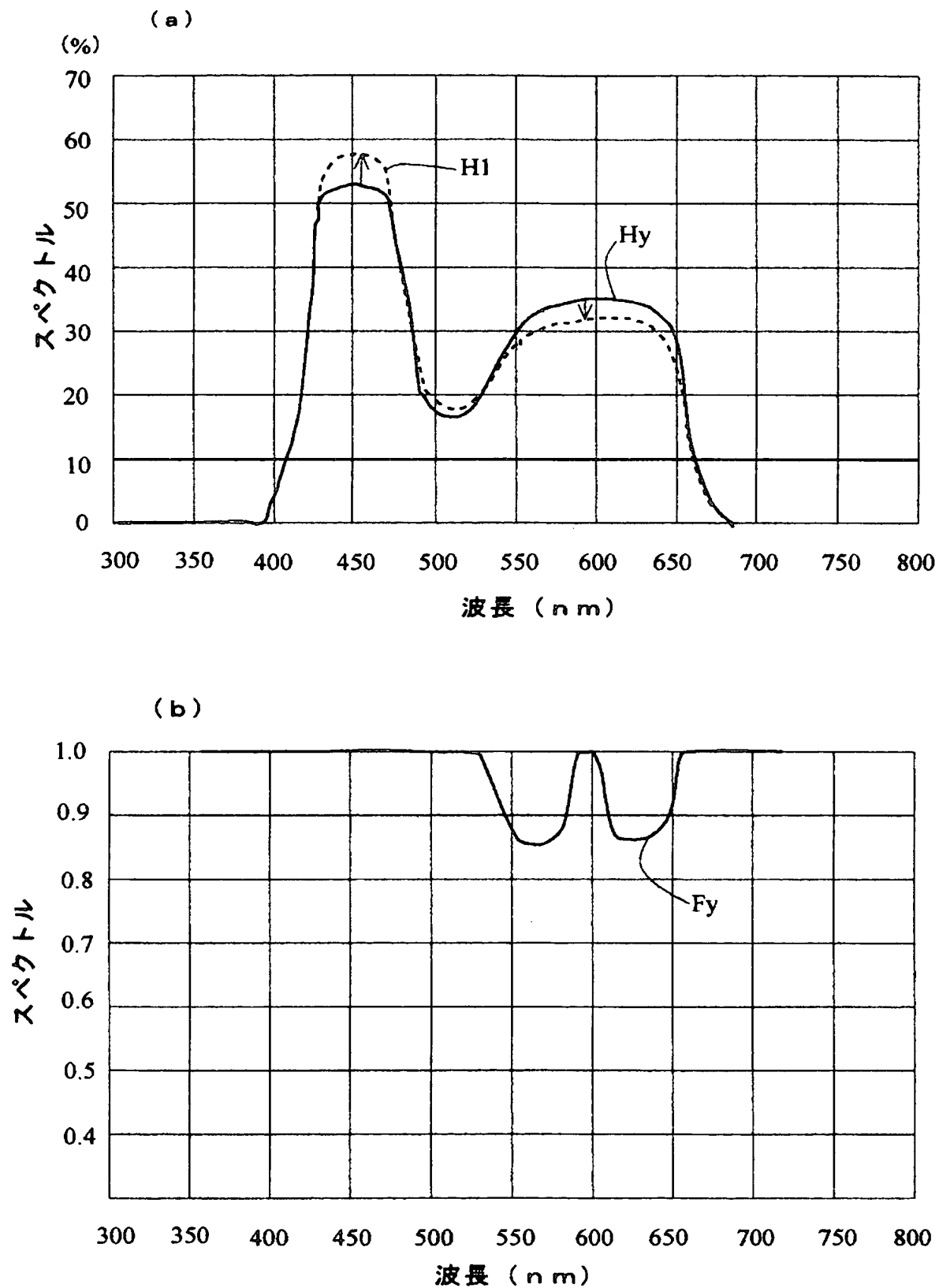
【図 4】



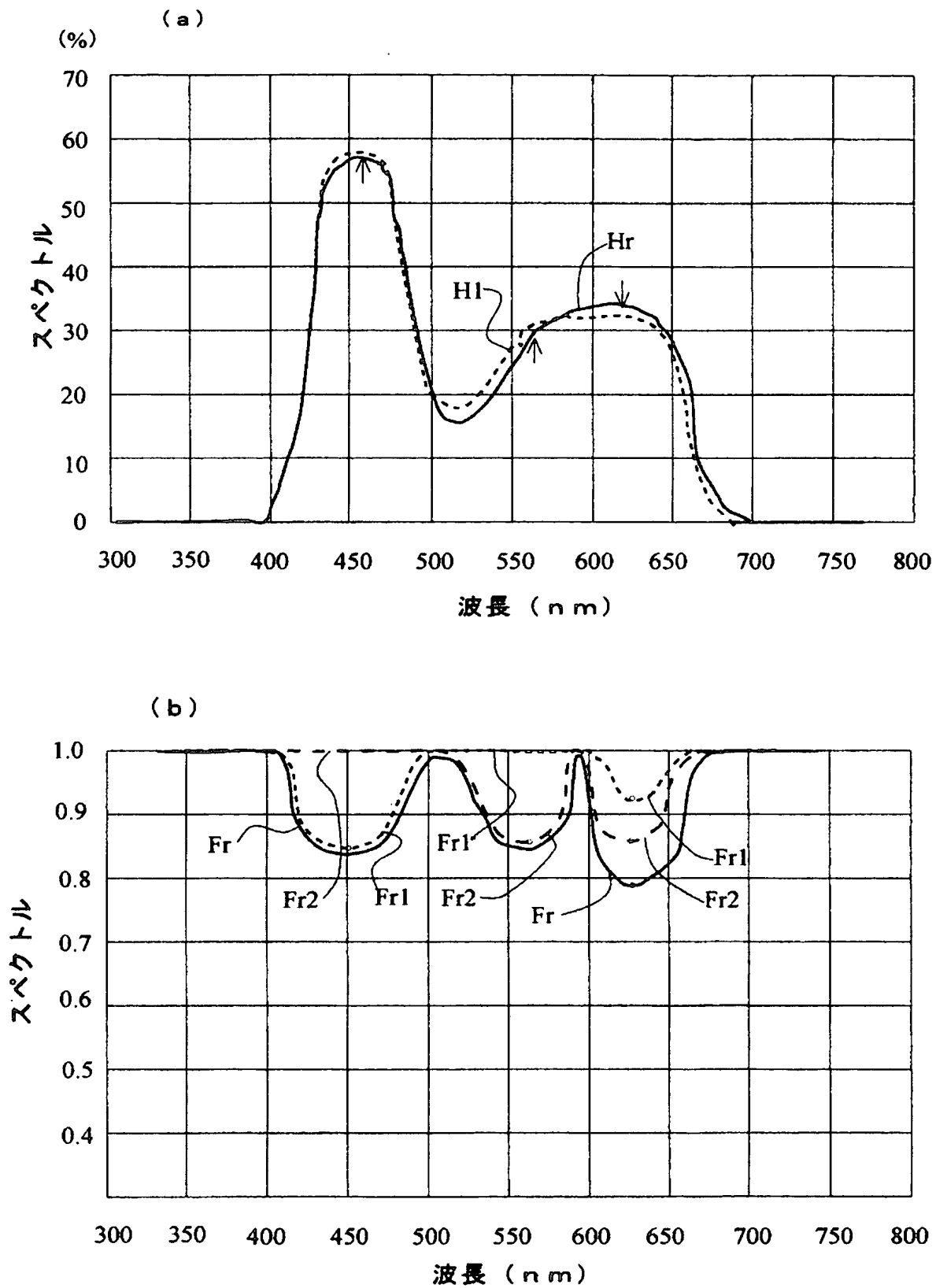
【図 5】



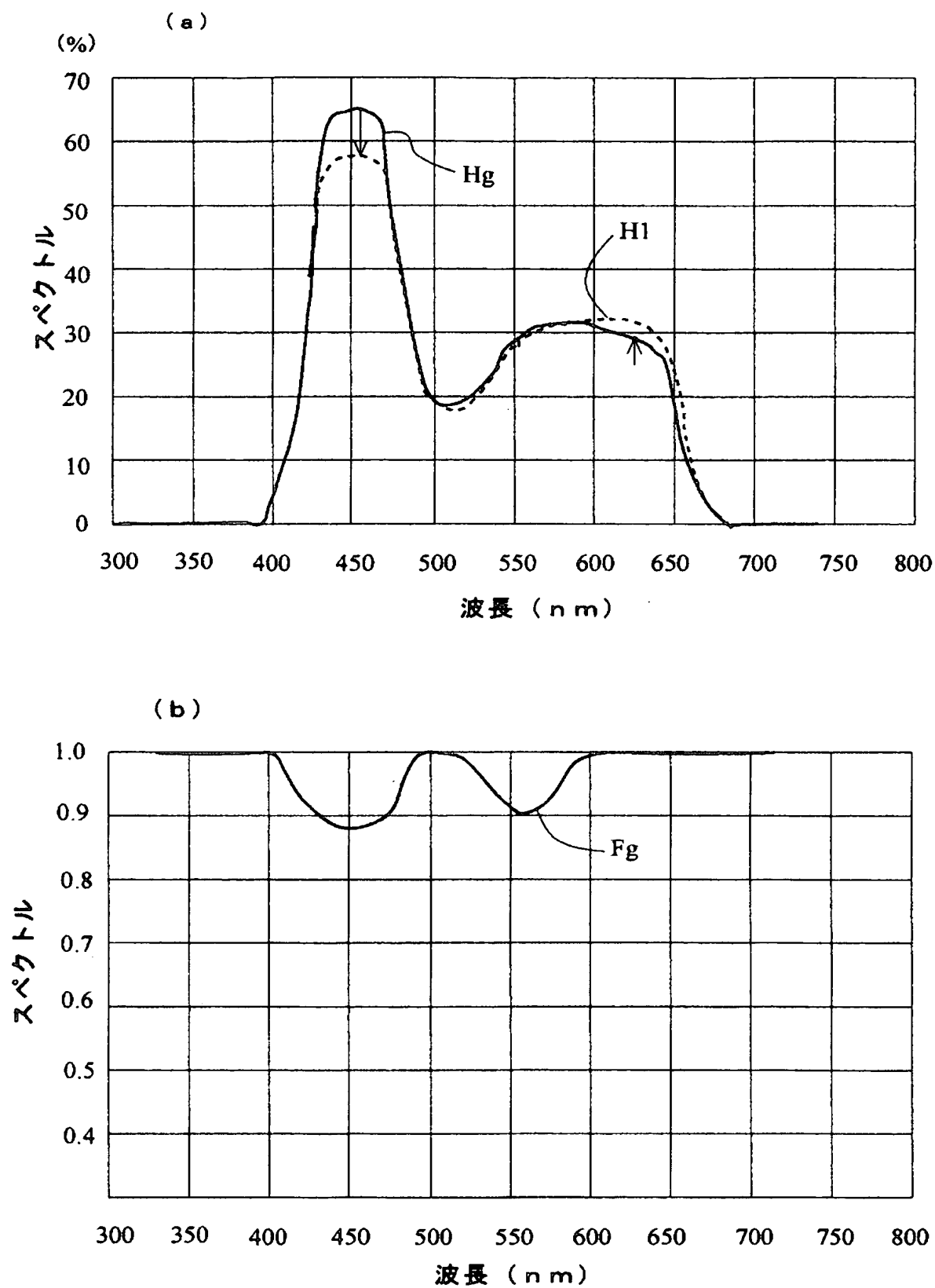
【図 6】



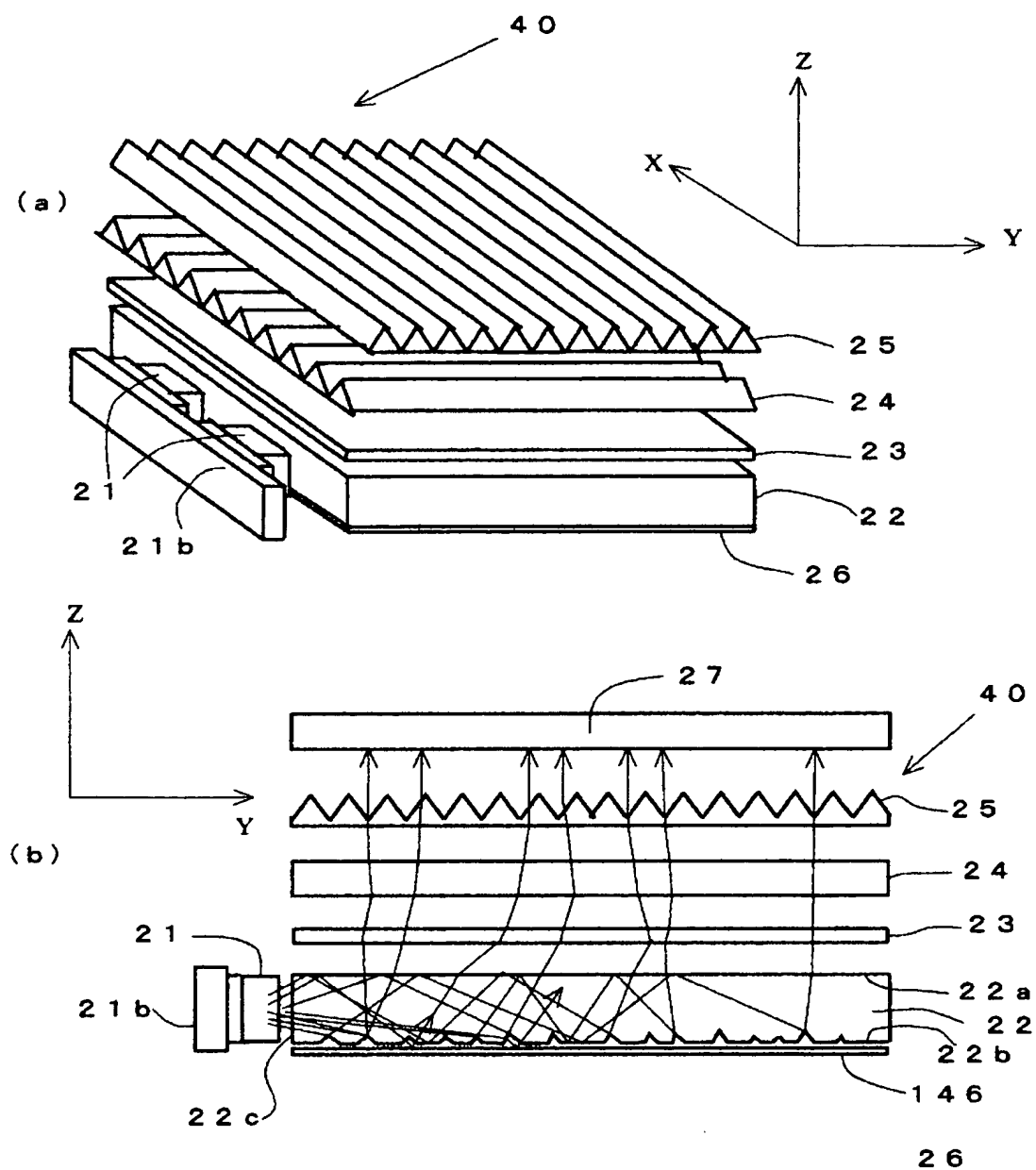
【図 7】



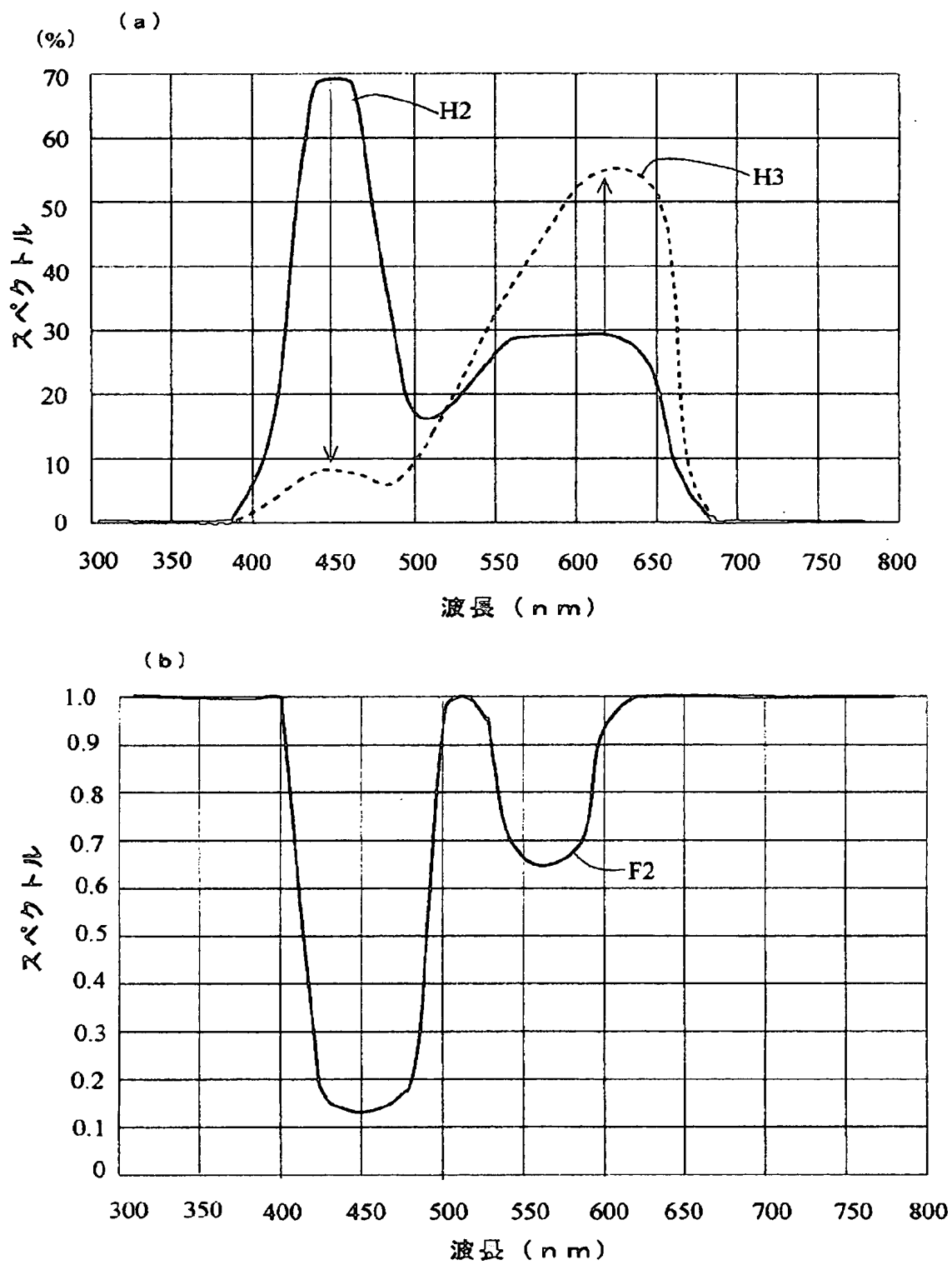
【図 8】



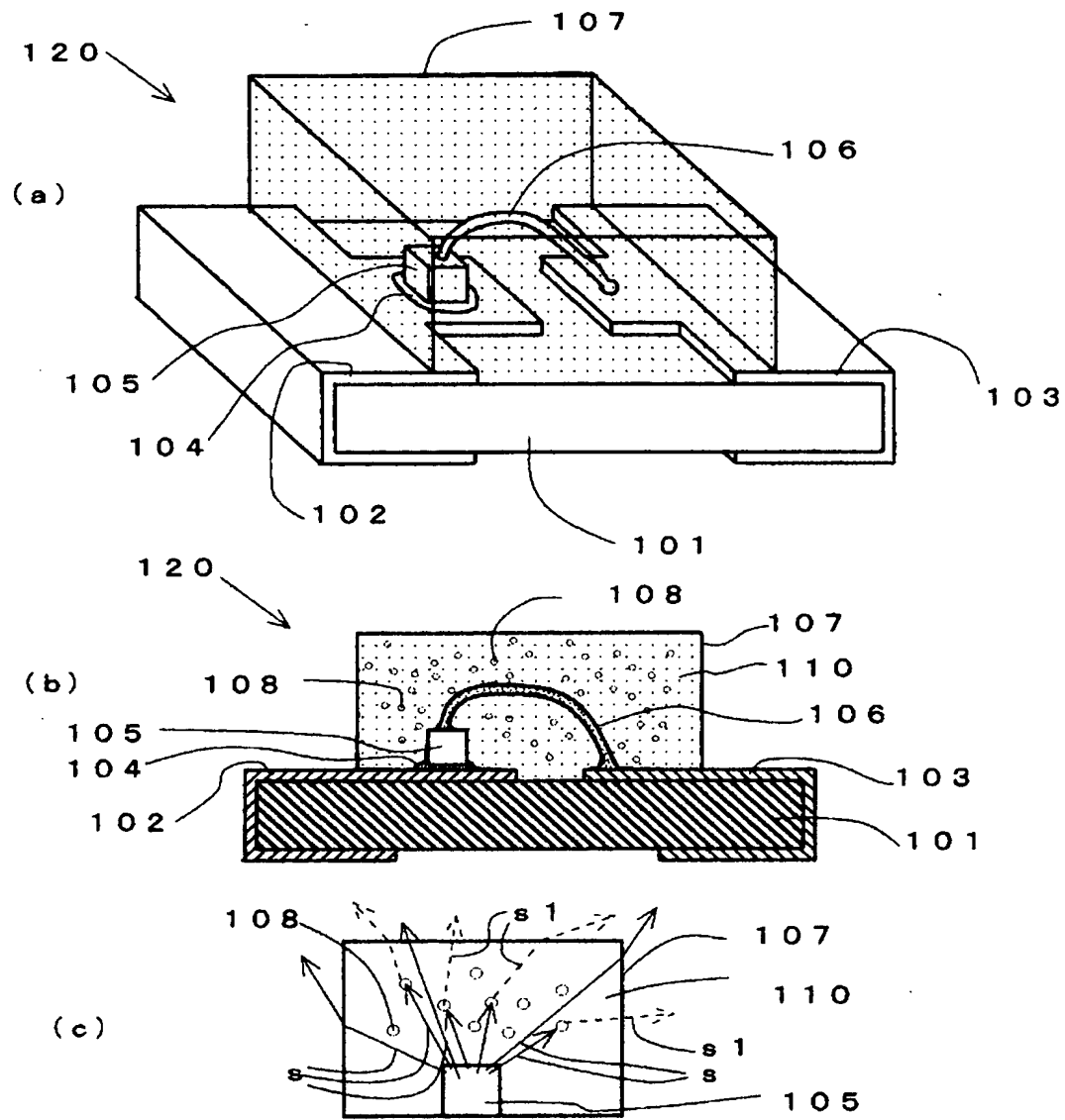
【図 9】



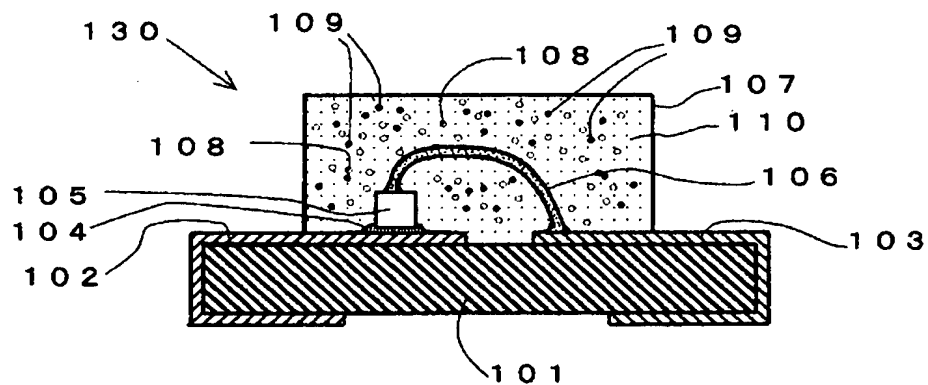
【図 10】



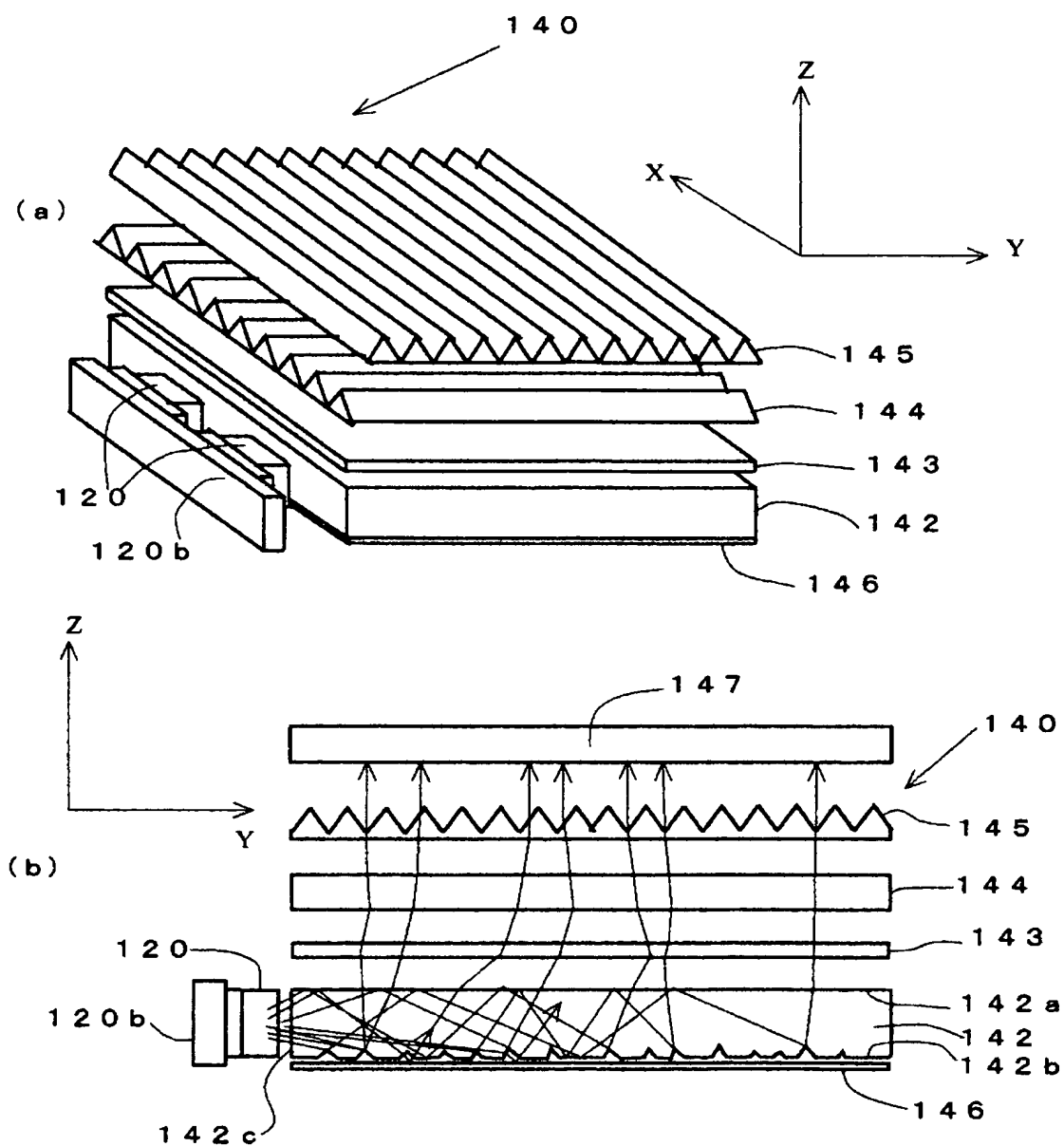
【図 11】



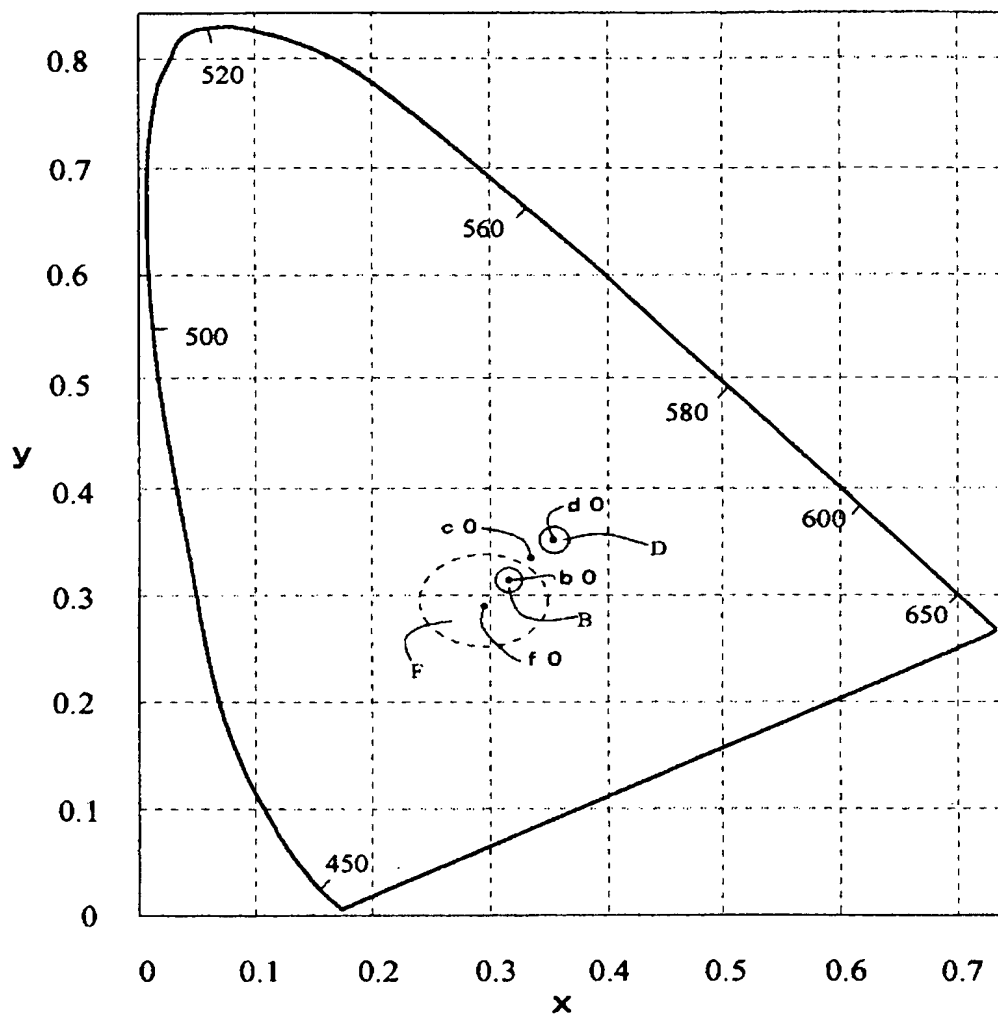
【図 12】



【図 13】



【図 14】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 従来の白色発光ダイオード等の発光ダイオードにおいて、その製品の色度のばらつきが大であるため、製品の歩留まりが低く、所望の色度のものを得ることが困難であるという問題を改善する。

【解決手段】 発光ダイオード素子 5 と、該発光ダイオード素子を被覆し少なくとも蛍光体 8 を含有する被覆部材 7 とを有する発光ダイオードの色度を分類した後、浸透性のある有機溶剤または温水中に染料を溶解または分散させてなる染料液に浸漬し、当該発光ダイオードを染色し、染色層 1 1 形成し、これにより不要な発光色成分を弱めることで、所望の色度に入るように色度補正された発光ダイオード 2 1 を形成する。

【選択図】 図 1

認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2 0 0 2 - 2 4 9 9 3 4
受付番号	5 0 2 0 1 2 8 3 0 4 0
書類名	特許願
担当官	第五担当上席 0 0 9 4
作成日	平成 1 4 年 8 月 3 0 日

< 認定情報・付加情報 >

【提出日】 平成14年 8月29日

次頁無

特願 2 0 0 2 - 2 4 9 9 3 4

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[ 0 0 0 1 3 1 4 3 0 ]

1. 変更年月日

1 9 9 3 年 1 2 月 2 2 日

[変更理由]

住所変更

住 所

山梨県富士吉田市上暮地 1 丁目 2 3 番 1 号

氏 名

株式会社シチズン電子